



115-03/06140
23 JUN 2005

Ret/11503/06140

Ministero delle Attività Produttive
Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
Ufficio G2



Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per: **Invenzione Industriale**

N. **BO2002 A 000816**

REC'D 22 MAR 2004	
WIPO	PCT

*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

*Con esclusione dei disegni definitivi
come specificato dal richiedente.*

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Best Available Copy

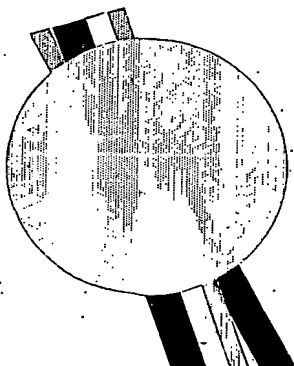
9 MAR 2004

Roma, li

IL FUNZIONARIO

Paola Giuliano

Dr.ssa Paola Giuliano



AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHE - ROMA
DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO

MODULO A

marca
da
bollo

A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione CAPONI NELLO N.G.
Residenza MONTEGRANARO (AP)
2) Denominazione MONTAGNA ROBERTO codice CPNNLL63C22F522T PF
Residenza MONTEGIORGIO (AP) codice MNTRRT59T28I436Z PF

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome DALL'OLIO GIANCARLO
denominazione studio di appartenenza INTERBREVETTI S.r.l. cod. fiscale
via delle Armi n. 1 città BOLOGNA cap 40137 (prov) BO

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via n. città cap (prov)

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci)

gruppo/sottogruppo

/

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI CALZATURE, E CALZATURA OTTENUTA CON TALE METODO

ANTICIPATA ACCESSIBILITA' AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA DATA / /

N. PROTOCOLLO

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) CAPONI NELLO

2) MONTAGNA ROBERTO

3)

4)

F. PRIORITA'

Nazione o
organizzazione

Tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito allegato
S/R

SCIOGLIMENTO RISERVE

Data N° Protocollo

1)

2)

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) ☒ PROV ☐ n. pag 15
Doc. 2) ☒ PROV ☒ n. tav 02
Doc. 3) ☒ RIS ☐
Doc. 4) ☐ RIS ☐
Doc. 5) ☐ RIS ☐
Doc. 6) ☐ RIS ☐
Doc. 7) ☐

riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni
(obbligatorio 1 esemplare)

disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)

lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale

designazione inventore

documenti di priorità con traduzione in italiano

autorizzazione o atto di cessione

nominativo completo del richiedente

8) attestati di versamento, totale lire Euro CENTOTTANTOTTO/51

obbligatorio

COMPILATO IL 27/12/2002 FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I)

Il Mandatario

CONTINUA (SI/NO) NO

Ing. Giancarlo Dall'Olio (Prot. 193BM)

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA (SI/NO) NO

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO AGRICOLTURA DI

BOLOGNA

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA

BO2002A000816

codice 37

L'anno DUEMILADUE

VENTISETTE

Reg. A

DICEMBRE

Il (i) richiedente (i) sopraindicato (i) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n. 00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto

ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

NESSUNA

IL DEPOSITANTE

L'UFFICIALE ROGANTE



RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

NUMERO DOMANDA
NUMERO BREVETTO

BO2002A 0 00 8 1 6

REG. A

DATA DI DEPOSITO
DATA DI RILASCIO

27 / 12 / 2002
/ /

A. RICHIEDENTE (I)

Denominazione

CAPONI NELLO

MONTAGNA ROBERTO

Residenza

MONTEGRANARO (AP)

MONTEGIORGIO (AP)

D. TITOLO

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI CALZATURE, E CALZATURA OTTENUTA CON TALE METODO

Classe proposta (sez./cl./scl/)

☐

(gruppo sottogruppo)

☐ / ☐

L. RIASSUNTO

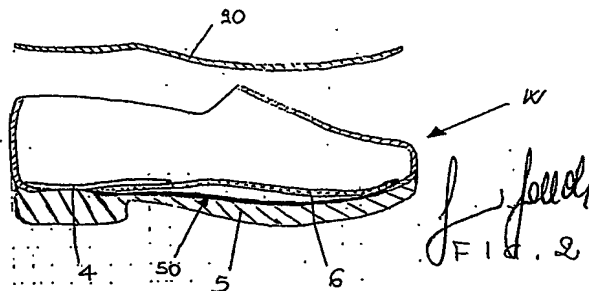
Metodo per la realizzazione di calzature che prevedere: la realizzazione di almeno un organo elastico 6; il fissaggio sulla porzione centrale anteriore di detto corrispondente fondo 5; di un mezzo di ancoraggio 50; il bloccaggio di detto organo elastico 6 a tratti contraffacciati dei bordi della zona centrale-anteriore di una tomaia 2; il posizionamento di una taccola 4 sulla porzione posteriore di una forma, e il bloccaggio a tale forma della taccola medesima; il montaggio della tomaia più organo elastico sulla forma; il fissaggio della taccola 4 a detta tomaia 2, ad ottenere l'insieme tomaia-taccola-fascia T; il posizionamento di detto fondo 5 a contatto con l'insieme tomaia- taccola-fascia T; il mutuo bloccaggio tra il fondo 5 e il tacco dell'insieme tomaia- taccola-fascia e tra il fondo 5 e la porzione anteriore di detto insieme tomaia- taccola-fascia ad ottenere il complesso fondo-insieme W; l'estrazione del complesso fondo-insieme W dalla forma; l'inserimento del piede di un utilizzatore nel complesso fondo-insieme W, con conseguente estensione trasversale di detto organo elastico 6 ed adattamento di detta tomaia 2 alla conformazione del citato piede; il pre-bloccaggio del citato organo elastico 6 al mezzo di ancoraggio 50; l'estrazione del piede dell'utilizzatore dal complesso fondo-insieme W; l'unione del complesso fondo-insieme W per ottenere la calzatura 9.



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

Luigi J. J. J.

M. DISEGNO



**METODO PER LA REALIZZAZIONE DI CALZATURE, E CALZATURA
OTTENUTA CON TALE METODO**

A nome: CAPONI NELLO e MONTAGNA ROBERTO
rispettivamente residenti a MONTEGRANARO (AP) - Via Fonte Casella 2 e a
MONTEGIORGIO (AP) - Via Montone, 20

DESCRIZIONE DELL'INVENZIONE

La presente invenzione si inserisce nel settore tecnico concernente le tecniche per la realizzazione di calzature.

Le calzature sono ottenute dall'unione di più parti, più precisamente almeno una tomaia e il relativo fondo (o suola).

Per ottenere una calzatura cosiddetta "montata" è necessario realizzare la tomaia che, come noto, è costituita da elementi fustellati, ad esempio di pelle, uniti tra loro, foderati internamente, e comprende, in alcuni casi, un puntale, per rinforzare la parte anteriore della calzatura e un contrafforte, per rinforzare la porzione posteriore della stessa calzatura.

Le parti che costituiscono la tomaia (elementi fustellati, fodera, puntale e contrafforte) sono spesso accoppiate con del collante.

E' altresì necessario realizzare un sottopiede corrispondente, per formato e profilo, ad una relativa tomaia.

Il sottopiede viene posizionato su una forma a cui viene bloccato mediante idonei mezzi di fissaggio.

Si applica, in una fase consecutiva, uno strato di collante in corrispondenza del bordo del sottopiede, si calza sulla medesima forma la tomaia, si ripiega il bordo di quest'ultima e si mantiene premuto a pressione, secondo tecniche note, il bordo della tomaia sul sottostante sottopiede a definirne il fissaggio a quest'ultimo.

In seguito al bloccaggio tomaia-sottopiede si procede alla tesatura della tomaia sulla forma mediante sistemi e tecniche note all'esperto del settore:

Quanto ottenuto viene fissato ad un relativo fondo tramite cuciture e/o mediante del collante.

La tomaia in tale tipo di calzatura viene, come precedentemente descritto, stirata su una forma che presenta una sagoma predefinita e conseguentemente detta tomaia assume la conformazione della forma utilizzata per la stiratura della stessa: le calzature così ottenute presentano una "calzata" standard.

Nel caso in cui l'utilizzatore presenti una deformazione del piede, ad esempio la porzione del metatarso-falangeo, la calzatura descritta presenta degli inconvenienti derivanti dal fatto che la larghezza e la conformazione della calzatura provocano al piede, nelle zone di contatto con la calzatura, l'irritazione della pelle, dolore e, talvolta piccole abrasioni.

Se la deformazione del piede è lieve tale calzatura si deforma o con il solo l'utilizzo e tutti i disagi sopra citati, o mediante strumenti meccanici che provvedono ad allargare la tomaia in corrispondenza della porzione anteriore.

Se la deformazione del piede è eccessiva, o particolare, tale tipo di calzatura non può essere indossata; è necessario, quindi, provvedere al rilevamento dell'impronta del piede e alla realizzazione di una calzatura su misura.

La prerogativa dell'invenzione è proporre un metodo con cui realizzare calzature adattabili alla conformazione del piede di un utilizzatore.

Un'altra prerogativa dell'invenzione è quella di fornire un metodo per la realizzazione di calzature che permetta di ottenere un prodotto particolarmente confortevole.

Un'ulteriore prerogativa dell'invenzione è proporre un metodo per la cui attuazione

non è richiesto del personale specializzato.

Le caratteristiche dell'invenzione saranno meglio evidenziate nella descrizione seguente di una preferita forma di realizzazione, in accordo con quanto riportato nelle rivendicazioni e con l'ausilio delle allegate tavole di disegno, nelle quali:

- la fig. 1 illustra una vista in prospettiva e parzialmente in esploso di parti che costituiscono una calzatura ottenibile con il metodo proposto;
- la fig. 2 illustra la vista laterale sezionata delle parti assemblate di cui alla fig. 1 e di una soletta;
- la fig. 2A illustra una vista frontale sezionata di quanto illustrato in fig. 2;
- la fig. 2B illustra la medesima sezione di fig. 2A in una fase operativa successiva;
- la fig. 3 illustra una vista laterale di una calzatura ottenuta con il metodo proposto;
- la fig. 4 illustra una vista laterale sezionata secondo un piano longitudinale di quanto illustrato in fig. 3;
- la fig. 4A illustra in scala ingrandita il particolare K di fig. 4.

Il metodo per la realizzazione di una calzatura richiede la realizzazione di una tomaia 2, ottenuta dall'unione di varie parti ad esempio: uno strato superiore 25 al quale, all'occorrenza, è fissato un contrafforte non illustrato, fissato mediante cucitura, in corrispondenza della porzione posteriore dello strato superiore 25; uno strato inferiore 26, detto fodera, complementare alle dimensioni dello strato superiore 25, fissato alla superficie interna di quest'ultimo e previsto per rifinire internamente la tomaia ottenuta come sopra.

Per ottenere la calzatura proposta, inoltre, si può prevedere l'utilizzo di una taccola 4 di forma sagomata e dimensioni predefinite, o di un sottopiede, ed è necessario utilizzare un fondo 5, di forma sagomata con dimensioni predefinite in base al numero (formato) della calzatura da realizzare.

Considerate le parti che compongono una calzatura si provvede alla realizzazione di un organo elastico 6, ad esempio una fascia elastica, presentante una sagoma predefinita, ad esempio di profilo simile alla porzione centrale anteriore del fondo 5, ma di dimensioni leggermente ridotte rispetto a quest'ultimo; in alternativa tale fascia elastica 6 può presentare un profilo simile alla pianta del fondo 5, ma di dimensioni leggermente ridotte.

L'organo elastico 6, in una seconda forma di realizzazione, può essere definito da una serie di fasce elastiche disposte una consecutivamente all'altra.

In base alle dimensioni e alla sagoma della fascia elastica è necessario provvedere all'operazione di scarnitura, tecnica nota agli esperti del settore, del bordo della tomaia destinato a ricevere, e sul quale deve essere bloccata, detta fascia elastica.

In una prima fase operativa si provvede al posizionamento della fascia elastica 6 a sormontare la zona scarnita del bordo della tomaia e al bloccaggio, ad esempio mediante cucitura e/o collante, del bordo C della medesima fascia elastica 6 a detta zona scarnita della tomaia, ad esempio ai tratti contraffacciati dei bordi della zona centrale-anteriore di detta tomaia 2 per definire un tubolare costituito da quest'ultima e dalla fascia elastica 6, o al bordo perimetrale della porzione inferiore della tomaia 2 per definire l'insieme tomaia-fascia, non illustrato.

Nel caso in cui la fascia elastica 6 interessi la porzione centrale-anteriore della tomaia si posiziona e si blocca, secondo tecniche note, la taccola 4 alla porzione posteriore di una forma, non illustrata, in modo da combaciare con detta porzione.

Successivamente al posizionamento della taccola 4 sulla forma, si provvede a calzare la tomaia 2 su quest'ultima.

Si applica poi uno strato di collante in corrispondenza del bordo esterno B della zona tacco della taccola 4.



Nel caso in cui si utilizzi un sottopiede lo strato di collante viene applicato in corrispondenza del bordo esterno B della zona tacco e in corrispondenza del bordo esterno della zona punta del medesimo sottopiede, prima che venga calzata la tomaia sulla forma.

Si provvede, quindi, al ripiegamento del bordo R della porzione posteriore della tomaia 2, che in parte sormonta il bordo B della taccola 4, a definire, grazie al mantenimento del combaciamento a pressione dei relativi bordi R, B, per un tempo predefinito, il bloccaggio della tomaia alla taccola 4: si definisce, così, l'insieme tomaia-taccola-fascia T, illustrato in fig. 1.

In alternativa, tale mutuo bloccaggio può essere attuato applicando una serie di graffe, o altri mezzi, sul bordo R ripiegato della tomaia 2, in modo tale da interessare il sottostante bordo B della taccola 4.

Di seguito alla realizzazione dell'insieme tomaia-taccola-fascia T, o dell'insieme tomaia-fascia, si provvede, secondo tecniche, al fissaggio sulla pianta 59 del fondo 5 di un mezzo di ancoraggio 50, ad esempio velcro, di materiale termoplastico presentante una sagoma predefinita, con definizione sul fondo medesimo, esternamente a detto mezzo di ancoraggio, di una zona di fissaggio anteriore Z, e di una zona di fissaggio posteriore Z1, rispettivamente nella punta e nel tacco del medesimo fondo.

In una successiva fase operativa, illustrata in fig. 2, si provvede al posizionamento del fondo 5 a contatto con l'insieme tomaia-taccola-fascia T, o con l'insieme tomaia-fascia, e al mutuo bloccaggio tra la zona di fissaggio anteriore Z del fondo 5 e il tacco dell'insieme tomaia-taccola-fascia T, calzato sulla forma, o dell'insieme tomaia-fascia, e tra la punta del fondo e la zona di fissaggio posteriore Z1 di detto insieme tomaia-taccola-fascia T, o dell'insieme tomaia-fascia, ad ottenere il

complesso fondo-insieme W; la fascia elastica 6 non è vincolata al mezzo di ancoraggio 50, come illustrato in fig. 2 e nella sezione di fig. 2A.

Si provvede successivamente all'estrazione del complesso fondo-insieme W dalla forma (se prevista).

Con l'ottenimento del complesso fondo-insieme W in una ulteriore fase operativa (all'atto della prova della calzatura) si prosegue con l'inserimento del piede P di un utilizzatore nella tomaia 2 del medesimo complesso fondo-insieme W; la fascia elastica 6 si tende trasversalmente e la tomaia 2 si adatta alla conformazione del piede dell'utilizzatore.

Successivamente si procede, mediante pressione del piede dell'utilizzatore, al pre-bloccaggio amovibile della fascia elastica 6 al mezzo di ancoraggio 50, in modo tale da stabilizzare l'estensione della fascia elastica 6 e, pertanto, mantenere la conformazione spaziale della tomaia 2.

La fase operativa conclusiva consiste nell'estrazione del piede dell'utilizzatore dal complesso fondo-insieme W così deformato e l'inserimento di mezzi prementanti e riscaldati, ad esempio una pressa non illustrata, che determinano il combaciamento a pressione e l'adesione del fondo 5 all'insieme T, o all'insieme tomaia-fascia, nel citato complesso W per ottenere la calzatura 9 desiderata, come illustrato in fig. 3 e nella sezione di fig. 4

Alla calzatura 9 è associata una soletta 90 di finitura, che successivamente all'ottenimento della stessa, viene inserita al suo interno in appoggio sulla taccola 4 e sulla fascia elastica 6.

Il metodo per la realizzazione della calzatura descritto presenta delle caratteristiche vantaggiose.

Con tale metodo operativo si ottiene una calzatura particolarmente confortevole

adatta per utilizzatori che presentano una particolare conformazione del piede.

La presenza della fascia elastica 6 consente, in seguito all'inserimento del piede di un utilizzatore nel complesso fondo-insieme W, un adattamento della tomaia alla conformazione del piede dell'utilizzatore.

La presenza dei mezzi di ancoraggio 50 sul fondo 5 consentono il pre-bloccaggio della tomaia: nel caso in cui la deformazione della tomaia non sia avvenuta in modo corretto da parte dell'utilizzatore, oppure lo stesso non è interessato all'acquisto di una calzatura 9 così ottenuta, si può manualmente ripristinare la conformazione iniziale della tomaia, ossia si separa la fascia elastica 6 dai mezzi di ancoraggio 50.

Il pre-bloccaggio della tomaia 2, adattata alla conformazione del piede, al fondo 5, in seguito al bloccaggio del complesso fondo-insieme W, permette di ottenere una calzatura 9 "personalizzata".

Il bloccaggio del fondo 5 all'insieme W può avvenire mediante l'utilizzo di collanti da attivare, opportunamente applicati sul fondo 5, la termosaldatura o la fusione di idonei materiali che costituiscono la fascia elastica 6 e il mezzo di ancoraggio 50, e delle restanti parti che costituiscono la calzatura, in modo tale da garantire la tenuta tra detto fondo 5 e complesso W.

Il metodo per la realizzazione di calzature descritto è, inoltre, vantaggioso in quanto costituito da fasi operative molto semplici in cui non è richiesto del personale specializzato.

Si intende che quanto sopra è stato descritto a titolo esemplificativo, e non limitativo, per cui eventuali variazioni di natura pratico applicativa si intendono rientranti nell'ambito protettivo come sopra descritto e nel seguito rivendicato.

RIVENDICAZIONI

1. Metodo per la realizzazione di calzature caratterizzato dal fatto di prevedere:

- la realizzazione di almeno un organo elastico 6 presentante un profilo predefinito simile al profilo della porzione centrale-anteriore di un corrispondente fondo 5, ma di dimensioni leggermente ridotte rispetto a quest'ultima;
- il fissaggio sulla porzione centrale-anteriore di detto corrispondente fondo, di un mezzo di ancoraggio 50, con definizione sul fondo medesimo, esternamente a detto mezzo di ancoraggio, di una zona di fissaggio anteriore Z, in corrispondenza della punta del citato fondo 5, e di una zona di fissaggio posteriore Z1, in corrispondenza del tacco di detto fondo 5;
- il bloccaggio di detto organo elastico 6 a tratti contraffacciati dei bordi della zona centrale-anteriore di una tomaia 2 corrispondente a detto fondo 5;
- il posizionamento di una taccola 4 sulla porzione posteriore di una forma corrispondente a detta tomaia 2, e il bloccaggio a tale forma della taccola medesima;
- il montaggio della tomaia con relativo organo elastico sulla forma in modo da calzarla;
- il fissaggio della taccola 4 a detta tomaia 2, ad ottenere l'insieme tomaia-taccola-fascia T;
- il posizionamento di detto fondo 5 a contatto con l'insieme tomaia- taccola-fascia T;
- il mutuo bloccaggio tra la zona di fissaggio Z del fondo 5 e il tacco dell'insieme tomaia- taccola-fascia e tra la zona di fissaggio Z1 del fondo 5 e la porzione anteriore di detto insieme tomaia- taccola-fascia ad ottenere il complesso fondo-insieme W;



- l'estrazione del complesso fondo-insieme W dalla forma;
 - l'inserimento del piede di un utilizzatore nel complesso fondo-insieme W, con conseguente estensione trasversale di detto organo elastico 6 ed adattamento di detta tomaia 2 alla conformazione del citato piede;
 - il pre-bloccaggio del citato organo elastico 6 al mezzo di ancoraggio 50, mediante pressione del piede dell'utilizzatore su detto organo elastico 6;
 - l'estrazione del piede dell'utilizzatore dal complesso fondo-insieme W;
 - l'unione del complesso fondo-insieme W per ottenere la calzatura 9.
2. Metodo per la realizzazione di calzature caratterizzato dal fatto di prevedere:
- la realizzazione di almeno un organo elastico 6 presentante un profilo predefinito simile al profilo della porzione centrale-anteriore di un corrispondente fondo 5, ma di dimensioni leggermente ridotte rispetto a quest'ultima;
 - il fissaggio sulla porzione centrale-anteriore di detto corrispondente fondo, di un mezzo di ancoraggio 50, con definizione sul fondo medesimo, esternamente a detto mezzo di ancoraggio, di una zona di fissaggio anteriore Z, in corrispondenza della punta del citato fondo 5, e di una zona di fissaggio posteriore Z1, in corrispondenza del tacco di detto fondo 5;
 - il bloccaggio di detto organo elastico 6 a tratti contraffacciati dei bordi della zona centrale-anteriore di una tomaia 2 corrispondente a detto fondo 5;
 - il posizionamento di un sottopiede sulla pianta di una forma corrispondente a detta tomaia 2, e il bloccaggio a tale forma del sottopiede medesimo;
 - il montaggio della tomaia con relativo organo elastico sulla forma in modo da calzarla;
 - il fissaggio del sottopiede a detta tomaia 2, ad ottenere l'insieme tomaia-sottopiede -fascia T;

- il posizionamento di detto fondo 5 a contatto con l'insieme tomaia- sottopiede-fascia T;
- il mutuo bloccaggio tra la zona di fissaggio Z del fondo 5 e il tacco dell'insieme tomaia-sottopiede-fascia e tra la zona di fissaggio Z1 del fondo 5 e la porzione anteriore di detto insieme tomaia-sottopiede-fascia ad ottenere il complesso fondo-insieme W;
- l'estrazione del complesso fondo-insieme W dalla forma;
- l'inserimento del piede di un utilizzatore nel complesso fondo-insieme W, con conseguente estensione trasversale di detto organo elastico 6 ed adattamento di detta tomaia 2 alla conformazione del citato piede;
- il pre-bloccaggio del citato organo elastico 6 al mezzo di ancoraggio 50, mediante pressione del piede dell'utilizzatore su detto organo elastico 6;
- l'estrazione del piede dell'utilizzatore dal complesso fondo-insieme W;
- l'unione del complesso fondo-insieme W per ottenere la calzatura 9.

3. Metodo per la realizzazione di calzature caratterizzato dal fatto di prevedere:

- la realizzazione di almeno un organo elastico 6 presentante un profilo predefinito simile al profilo della pianta di un corrispondente fondo 5, ma di dimensioni leggermente ridotte rispetto a quest'ultima;
- il fissaggio sulla pianta di detto corrispondente fondo, di un mezzo di ancoraggio 50, con definizione sul fondo medesimo, esternamente a detto mezzo di ancoraggio, di una zona di fissaggio anteriore Z, in corrispondenza della punta del citato fondo 5, e di una zona di fissaggio posteriore Z1, in corrispondenza del tacco di detto fondo 5;
- il bloccaggio di detto organo elastico 6 al bordo perimetrale della porzione inferiore di una tomaia 2 corrispondente a detto fondo 5, in modo da ottenere l'insieme

tomaia-fascia;

- il posizionamento di detto fondo 5 a contatto con l'insieme tomaia-fascia;
- il mutuo bloccaggio tra la zona di fissaggio Z del fondo 5 e l'insieme tomaia-fascia e tra la zona di fissaggio Z1 del fondo 5 e la porzione anteriore di detto insieme tomaia-fascia ad ottenere il complesso fondo-insieme;
- l'inserimento del piede di un utilizzatore nel complesso fondo-insieme, con conseguente estensione trasversale di detto organo elastico 6 ed adattamento di detta tomaia 2 alla conformazione del citato piede;
- il pre-bloccaggio del citato organo elastico 6 al mezzo di ancoraggio 50, mediante pressione del piede dell'utilizzatore su detto organo elastico 6;
- l'estrazione del piede dell'utilizzatore dal complesso fondo-insieme;
- l'unione del complesso fondo-insieme per ottenere la calzatura 9.

4. Metodo secondo la riv. 1 o 2 caratterizzato dal fatto di prevedere prima del fissaggio del citato organo elastico 6 ai bordi contraffacciati della zona centrale-anteriore della tomaia 2 l'operazione di scarnitura dei detti bordi della citata tomaia 2.

5. Metodo secondo la riv. 3 caratterizzato dal fatto di prevedere prima del fissaggio del citato organo elastico 6 al bordo perimetrale della porzione inferiore della tomaia 2 l'operazione di scarnitura del detto bordo della citata tomaia 2.

6. Metodo secondo la riv. 1 o 2 caratterizzato dal fatto che il fissaggio del citato organo elastico 6 ai bordi contraffacciati della zona centrale-anteriore della tomaia 2 avviene mediante cucitura.

7. Metodo secondo la riv. 3 caratterizzato dal fatto che il fissaggio del citato organo elastico 6 al bordo perimetrale della porzione inferiore della tomaia 2 avviene mediante cucitura.

8. Metodo secondo la riv. 1 o 2 caratterizzato dal fatto che il fissaggio del citato organo elastico 6 ai bordi contraffacciati della zona centrale-anteriore della tomaia 2 avviene mediante l'applicazione di mezzi adesivi sulla superficie di almeno i bordi contraffacciati della tomaia 2 destinati a combaciare con una corrispondente porzione di detto organo elastico.

9. Metodo secondo la riv. 3 caratterizzato dal fatto che il fissaggio del citato organo elastico 6 al bordo perimetrale della porzione inferiore della tomaia 2 avviene mediante l'applicazione di mezzi adesivi sulla superficie di detto bordo della tomaia 2 destinato a combaciare con una corrispondente porzione di detto organo elastico.

10. Metodo secondo la riv. 1 o 2 o 3 caratterizzato dal fatto l'unione del complesso fondo-insieme W è ottenuta mediante riscaldamento del citato complesso e pressione dell'insieme W al fondo 5.

11. Metodo secondo la riv. 1 o 2 o 3 caratterizzato dal fatto di prevedere, successivamente all'ottenimento della calzatura 9 il posizionamento, internamente a quest'ultima, di una soletta 90 di finitura.

12. Calzatura caratterizzata dal fatto di essere costituita da: un fondo 5, interessato da un mezzo di ancoraggio 50; un insieme W, definito da una tomaia 2 alla quale è associata, relativamente alla porzione posteriore, una taccola 4 e, relativamente alla zona centrale-anteriore di detta tomaia 2, un organo elastico 6 e dal fatto che detta calzatura presenta due punti di fissaggio, di cui uno individuato tra il tacco di detto insieme W è la porzione posteriore del fondo 5, e l'altro tra la punta del citato insieme W e la porzione anteriore di detto fondo 5.

13. Calzatura caratterizzata dal fatto di essere costituita da un fondo 5, interessato da un mezzo di ancoraggio 50; un insieme W, definito da una tomaia 2 alla quale è



associata un sottopiede e un organo elastico 6, quest'ultimo ad interessare la zona centrale-anteriore di detta tomaia 2 e dal fatto che detta calzatura presenta due punti di fissaggio, di cui uno individuato tra il tacco di detto insieme W è la porzione posteriore del fondo 5, e l'altro tra la punta del citato insieme W e la porzione anteriore di detto fondo 5.

14. Calzatura caratterizzata dal fatto di essere costituita da: un fondo 5, interessato da un mezzo di ancoraggio 50; un insieme, definito da una tomaia 2 alla quale è associata, relativamente alla porzione inferiore, un organo elastico 6 e dal fatto che detta calzatura presenta due punti di fissaggio, di cui uno individuato tra il tacco di detto insieme è la porzione posteriore del fondo 5, e l'altro tra la punta del citato insieme e la porzione anteriore di detto fondo 5.

15. Calzatura secondo la riv. 12 o 13 o 14 caratterizzata dal fatto che detto mezzo di ancoraggio 50 individua in detto fondo 5 una zona di fissaggio anteriore Z, in corrispondenza della punta di quest'ultimo, e una zona di fissaggio posteriore Z1, in corrispondenza del tacco di detto fondo 5, con dette zone previste per il bloccaggio tra detto insieme W e detto fondo 5.

16. Calzatura secondo la riv. 12 o 13 caratterizzata dal fatto che detto organo elastico 6 presenta un profilo predefinito simile al profilo della porzione centrale-anteriore di un corrispondente fondo 5, ma di dimensioni leggermente ridotte rispetto a quest'ultima ed è destinato, in seguito all'inserimento del piede in detta calzatura, a tendersi trasversalmente con l'inserimento del piede di un utilizzatore, e a definire un bloccaggio amovibile con detti mezzi di ancoraggio 50.

17. Calzatura secondo la riv. 14 caratterizzata dal fatto che detto organo elastico 6 presenta un profilo predefinito simile al profilo della pianta di un corrispondente fondo 5, ma di dimensioni leggermente ridotte rispetto a quest'ultima ed è destinato,

in seguito all'inserimento del piede in detta calzatura, a tendersi trasversalmente con l'inserimento del piede di un utilizzatore, e a definire un bloccaggio amovibile con detti mezzi di ancoraggio 50.

18. Calzatura secondo la riv. 12 o 13 o 14 o 16 o 17 caratterizzata dal fatto che detto organo elastico 6 è costituito da una fascia elastica.

19. Calzatura secondo la riv. 12 o 13 o 14 o 16 o 17 caratterizzata dal fatto che detto organo elastico 6 è costituito da una serie di fasce elastiche disposte una consecutiva all'altra.

20. Calzatura secondo la riv. 12 o 13 o 14 o 15 caratterizzata dal fatto che detto mezzo di ancoraggio 50 è costituito da velcro di materiale termoplastico.

21. Calzatura secondo la riv. 12 o 13 o 14 o 15 caratterizzata dal fatto che detto mezzo di ancoraggio 50 è costituito da mezzi adesivi.

Bologna, 27.12.2002

Il Mandatario

Ing. Giancarlo Dall'Olio

(Albo prot.193BM)



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

FIG. 1

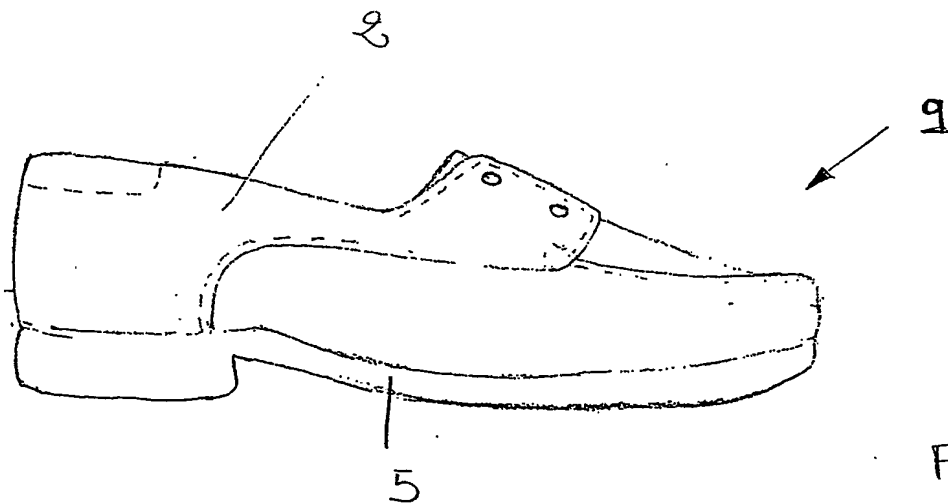
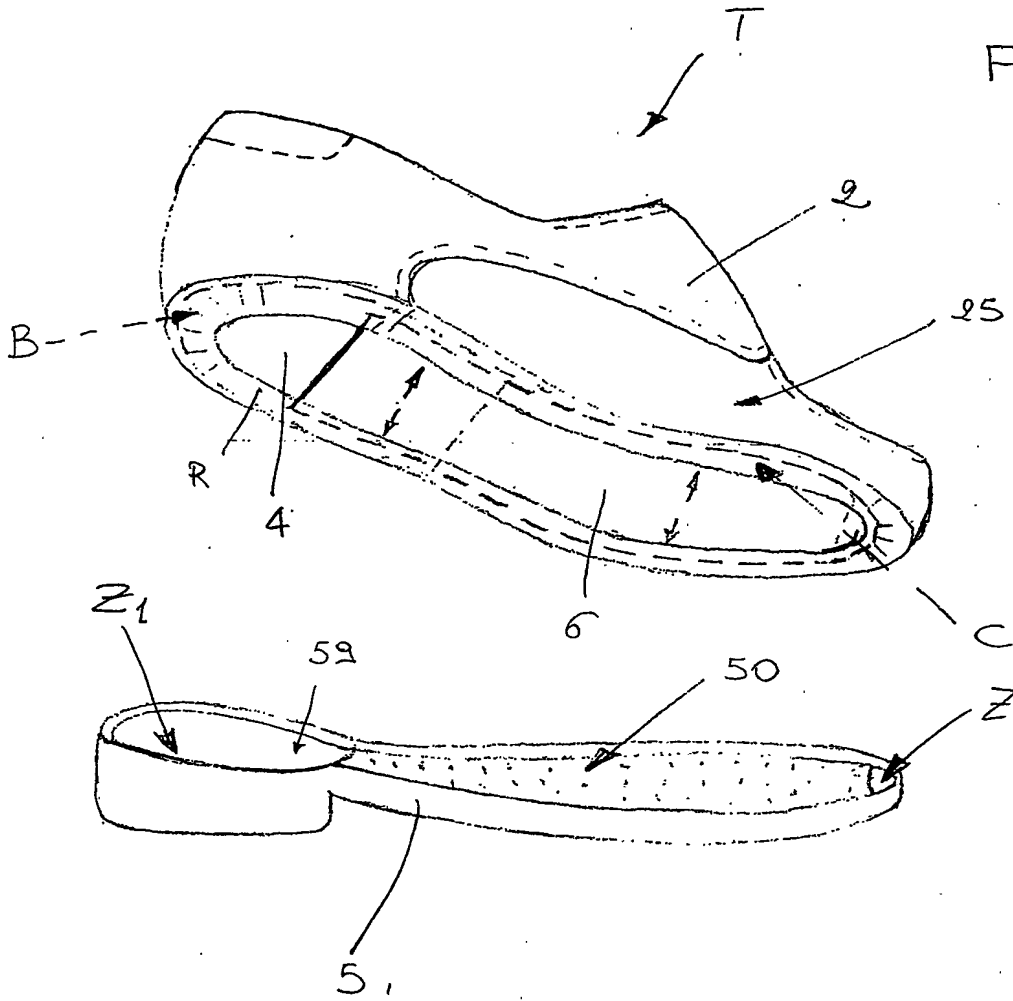


FIG. 3



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

Handwritten signature

FIG. 4

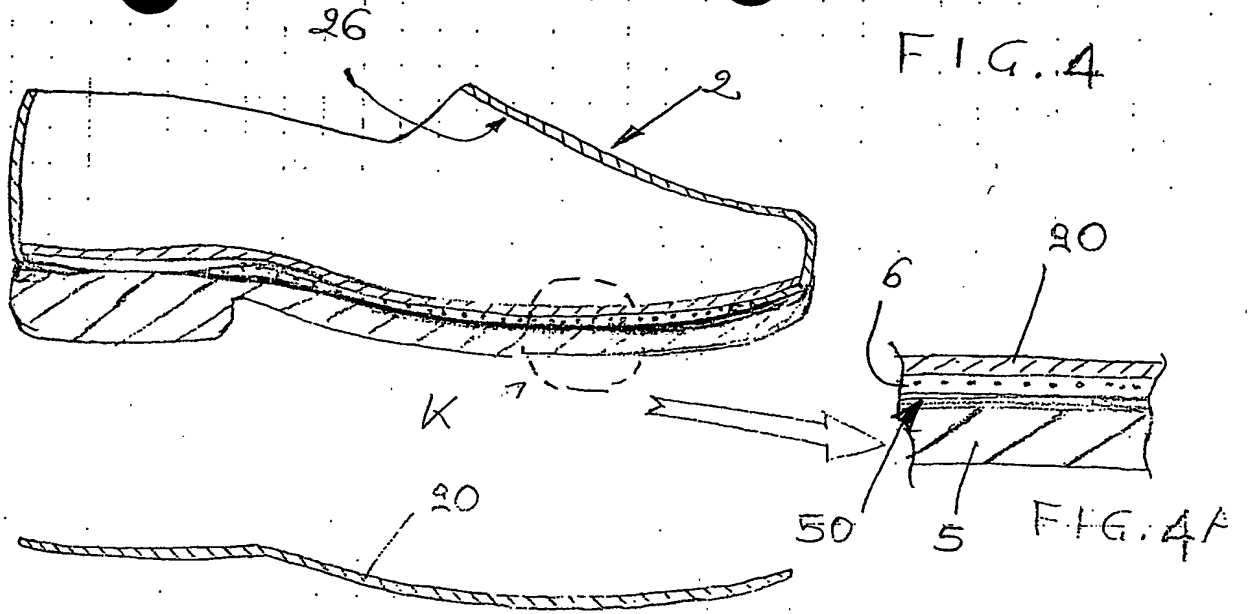


FIG. 2

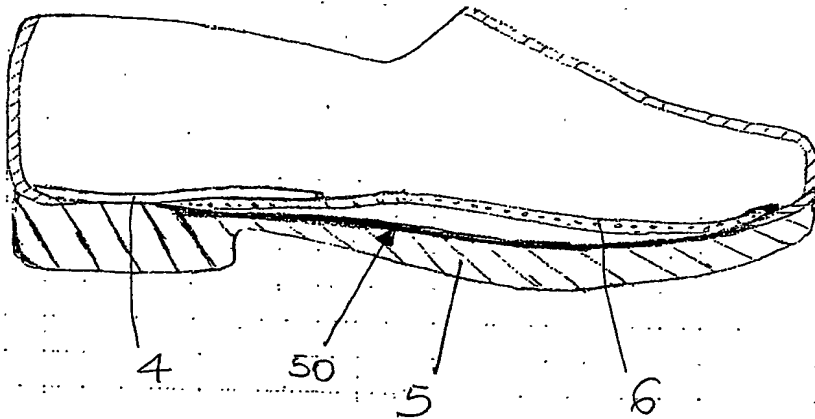


FIG. 2 A

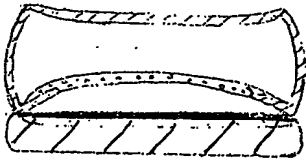
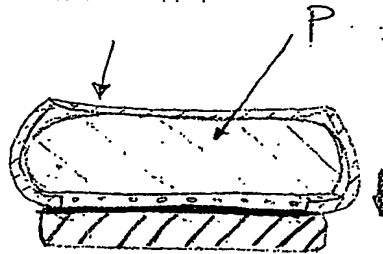


FIG. 2 B



Handwritten signature



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI BOLOGNA
UFFICIO BREVETTI
E FUNZIONARIO

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☒ **BLACK BORDERS**

☒ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☒ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☒ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.